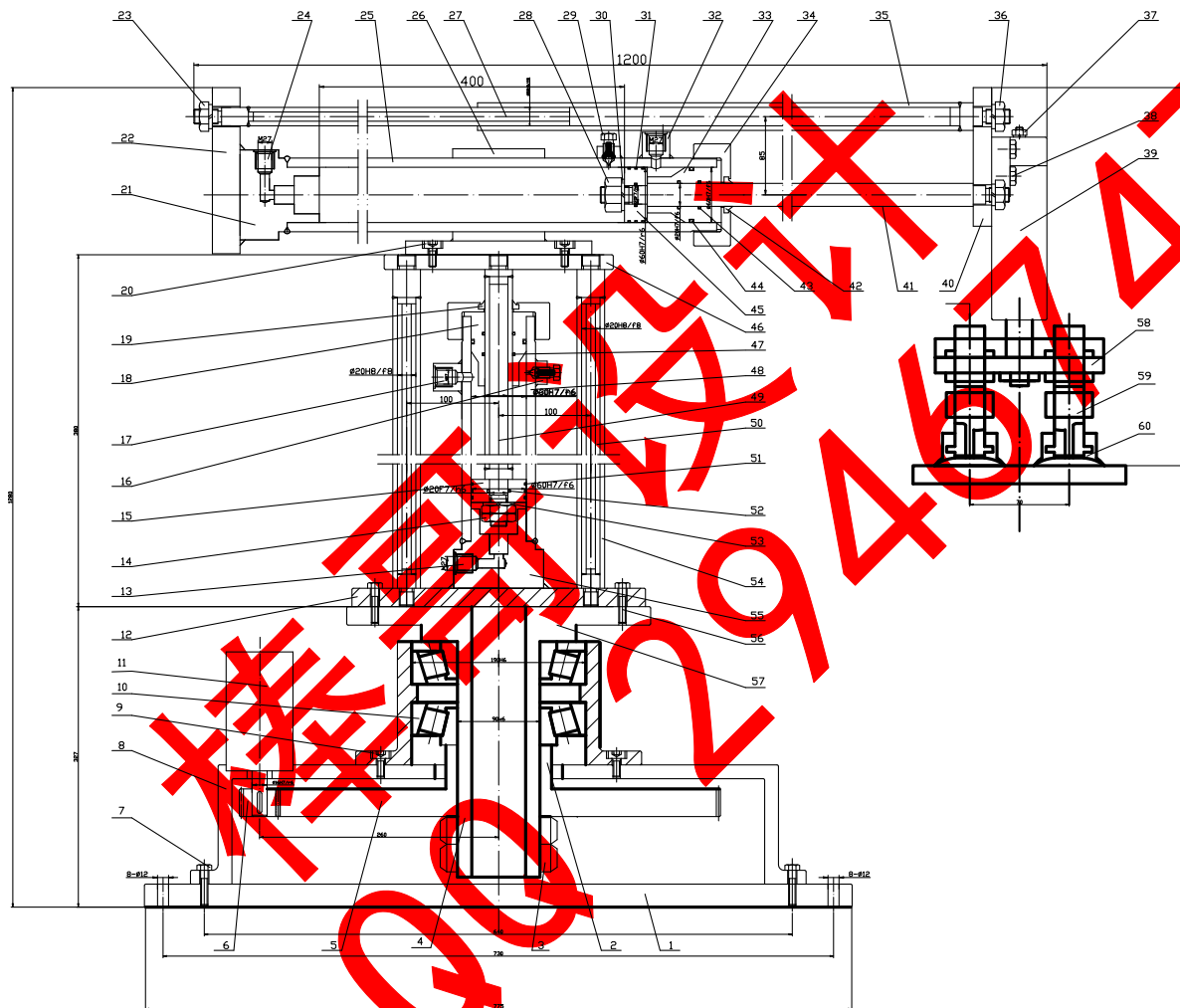


1-总装配图(A0)



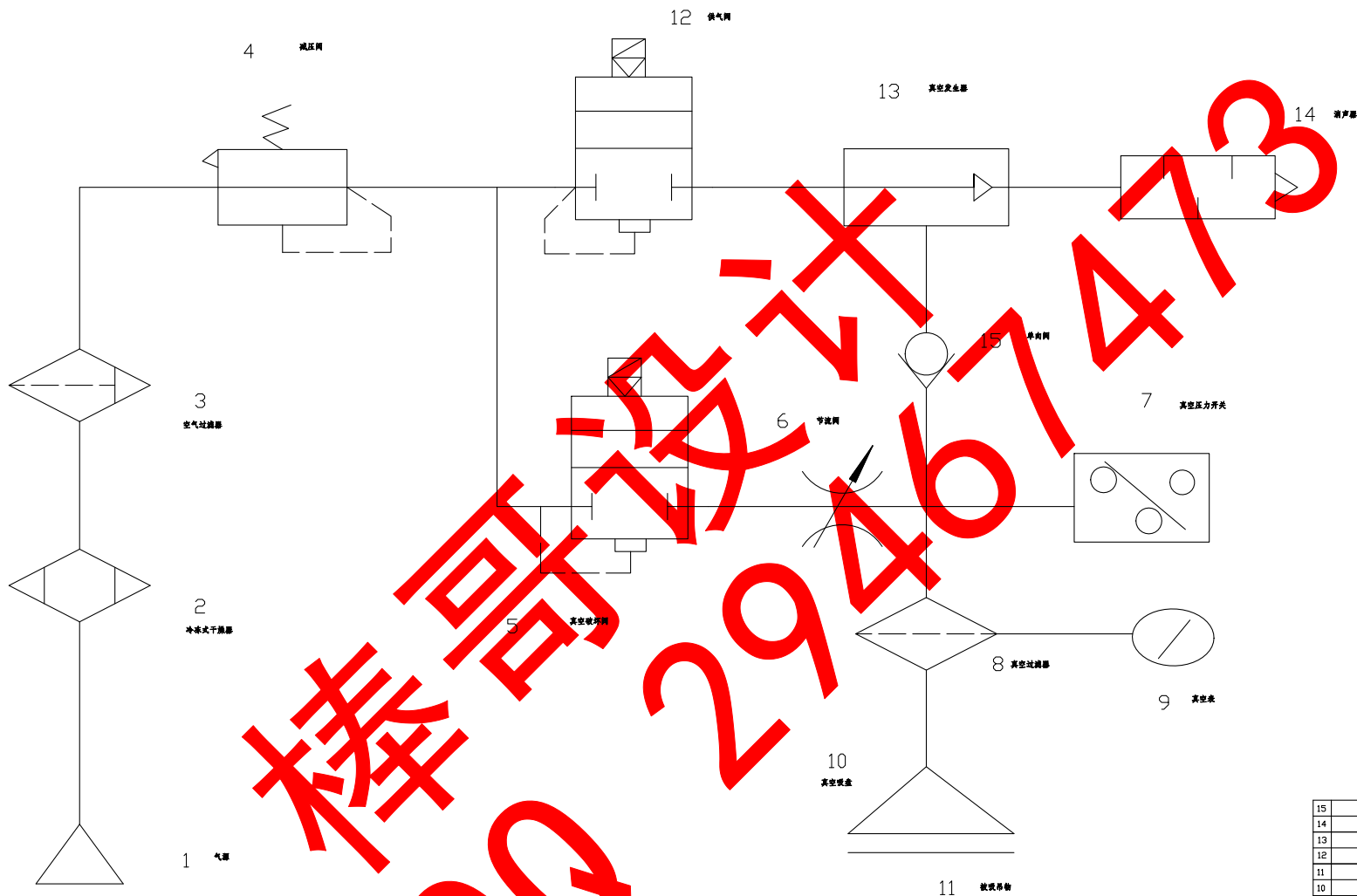
技术要求

1. 装配时要选择适当的装配方法;
2. 要选用正确的装配工具;
3. 液压缸装配要保证密封及防尘效果;
4. 液压缸装配完成后,要涂加润滑油;
5. 装配时,防止液压缸倾斜产生附加弯矩;
6. 液压油采用石油基液压油;
7. 各导杆进行焊接完成后,对焊缝进行处
理,使导杆相对运动自如,导向良好;
8. 装配完成后,必须进行系统实验,对各项性能指标进行检验。

60	螺母	2	丁腈橡胶			φ=50
59	JKS-ZP030 螺母	1	螺母			
58	JKS-ZP029 支板	1	螺母			
57	JKS-ZP028 机械手底座	1	机械手底座			EA12
56	GB/T5782-2000 六角螺母	6				M8
55	JKS-ZP027 螺母	1	螺母			φ=60
54	JKS-ZP026 螺母	1	螺母			φ=45
53	GB/T93-1987 弹簧垫圈	1	65Hn			M18
52	GB/T5782-2000 C级螺母	3	螺母			φ=20
51	GB/T5782-2000 C级螺母	3	螺母			φ=60
50	JKS-ZP025 螺母	2	45			
49	JKS-ZP024 螺母	1	45			
48	JKS-ZP023 螺母	1	45			M27
47	GB/T5782-2000 C级螺母	2	螺母			φ=50
46	JKS-ZP022 螺母	1	螺母			EA12
45	JKS-ZP021 螺母	1	螺母			EA12
44	GB/T5782-2000 C级螺母	1	螺母			φ=60
43	GB/T5782-2000 C级螺母	2	螺母			φ=25
42	GB/T 螺母	1	螺母			φ=25
41	JKS-ZP020 螺母	1	45			M27
40	JKS-ZP019 螺母	1	螺母			EA12
39	JKS-ZP018 螺母	1	螺母			EA12
38	GB/T773-2000 六角螺母	5				M6
37	GB/T41-2000 六角螺母	2	45			M8
36	GB/T41-2000 六角螺母	2				M16
35	JKS-ZP017 螺母	2	螺母			EA12
34	JKS-ZP016 螺母	1	45			
33	JKS-ZP015 螺母	1	螺母			EA12
32	GB/T5277-1985 螺母	1	45			M27
31	GB/T5782-2000 C级螺母	3	螺母			φ=60
30	GB/T93-1987 弹簧垫圈	1	65Hn			M18
29	GB/T 螺母	1	45			
28	GB/T41-2000 六角螺母	1				M18
27	JKS-ZP014 螺母	2	螺母			M8
26	JKS-ZP013 螺母	1	螺母			M8
25	JKS-ZP012 螺母	1	45			
24	GB/T5277-1985 螺母	1	45			M27
23	GB/T41-2000 六角螺母	2				M16
22	JKS-ZP011 螺母	1	螺母			EA12
21	JKS-ZP010 螺母	1	螺母			EA12
20	GB/T773-2000 六角螺母	6				M6
19	GB/T 螺母	1	螺母			φ=25
18	JKS-ZP008 螺母	1	螺母			EA12
17	GB/T5277-1985 螺母	1	45			M27
16	GB/T 螺母	1	螺母			M8
15	JKS-ZP006 螺母	1	螺母			EA12
14	GB/T41-2000 六角螺母	1				M18
13	GB/T5277-1985 螺母	1	45			M27
12	JKS-ZP007 螺母	1	螺母			EA12
11	GB/T93-1987 弹簧垫圈	1	65Hn			M18
10	GB/T297-1994 螺母	2	45			2031B
9	GB/T773-2000 六角螺母	6				M6
8	JKS-ZP006 螺母	1	螺母			EA12
7	GB/T5782-2000 C级螺母	6				M8
6	JKS-ZP005 螺母	1	螺母			M12
5	JKS-ZP004 螺母	1	螺母			M12
4	JKS-ZP003 螺母	1	45			φ=90
3	GB/T8182-1988 螺母	2				M50
2	JKS-ZP002 螺母	1	45			M20
1	JKS-ZP001 螺母	1	螺母			EA12

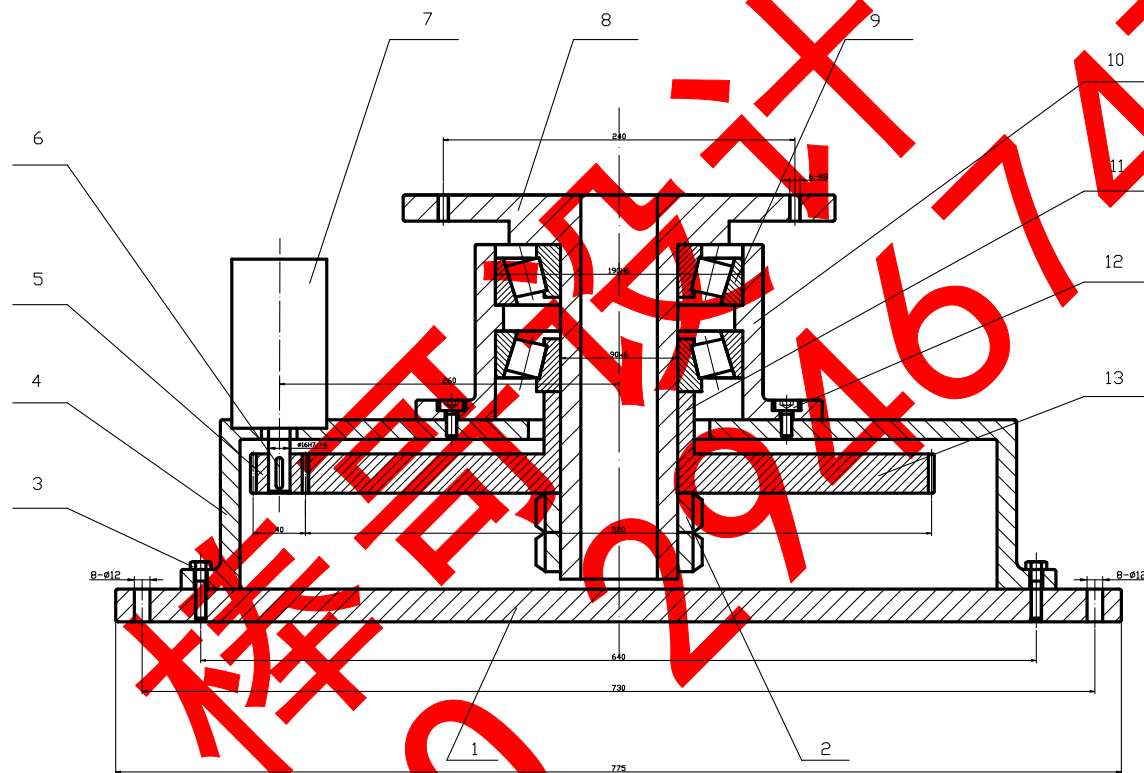
序号	代号	名称	数量	材料	备注
机械手装配图					
机械手一装					
设计	审核	制图	校对	量具	比例
王平	张	张	共	张	张

2-真空系统管路图(A1)



15		单向阀	1						
14		消声器	1						
13		真空发生器	1						
12		供气阀	1						
11		玻璃罩	1						
10		真空腔	1						
9		真空表	1						
8		真空过滤器	1						
7		真空压力开关	1						
6		节流阀	1						
5		真空破坏阀	1						
4		减压阀	1						
3		空气过滤器	1						
2		冷冻式干燥器	1						
1		气源	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注	重量	比例	
真空回路原理图									
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	机制一班			
设计	审核	标准	2009.6.1						
管校						0515011117			
工艺		批准							
共 张 第 张									

3-腰部结构图(A1)



技术要求

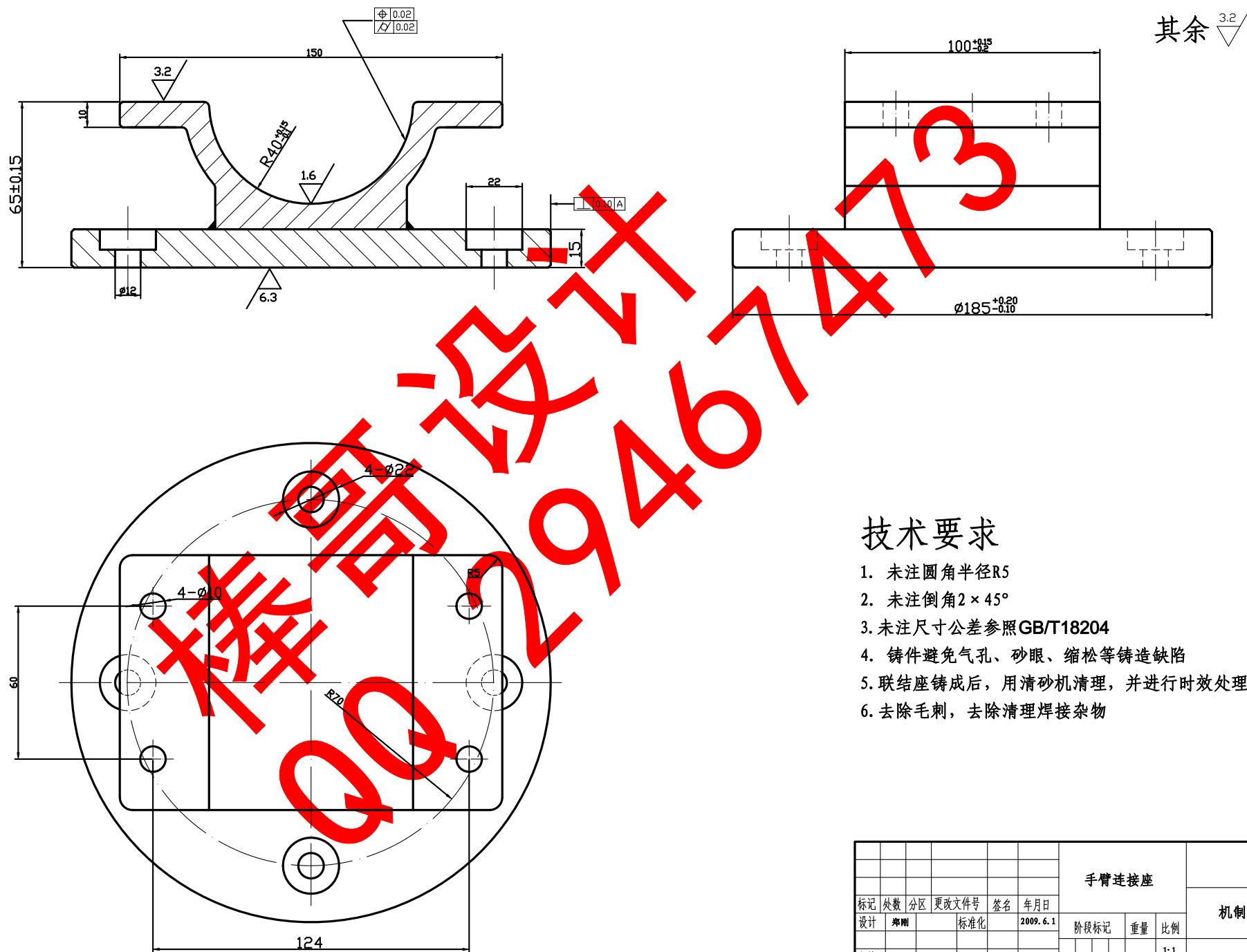
1. 装配前所有零件必须用油清洗干净;
2. 装配时要选择适当的装配工具;
3. 装配要选择正确的装配方法;
4. 轴承装配时要防止产生应力, 并且装配完成要加足量的润滑油;
5. 电机在装配前要进行性能测试;
6. 齿轮啮合间隙由垫片调整;
7. 装配完成后, 要求主动轴转动自如, 无咬紧现象。

13	JXS-YZP003	腰部传动大齿轮	1	20Cr			m=2
12	JXS-SPG0010	内六角螺钉	6	45			M8
11	JXS-YZP006	轴套	1	高强度铝合金			
10	JXS-YZP004	联轴器底座	1	ZG230-450			
9	GB/T297-1994	非列圆锥滚子轴承	2				d=90
8	JXS-YZP005	联轴器侧轴	1	高强度铝合金			
7	110BYG550B-SAKRMA	步进电机	1				
6	GB/T1095-1979	平键	1	45			
5	JXS-YZP003	腰部传动小齿轮	1	20Cr			m=2
4	JXS-YZP002	联轴器底座	1	45			
3	GB/T5782-2000	六角螺钉	8	45			M8
2	GB/T812-1988	圆螺母	2	45			M90
1	JXS-YZP001	联轴器底座	1	ZG230-450			
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计重量	备注
				腰部结构图		机制一班	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	审核	标准化	2009.6.1			阶段标记	重量 比例
审核						1:2	0515011117
工艺		批准				共 张 第 张	

4-液压系统图(A1)

[illegible]

5-机械手手臂联结座(A2)

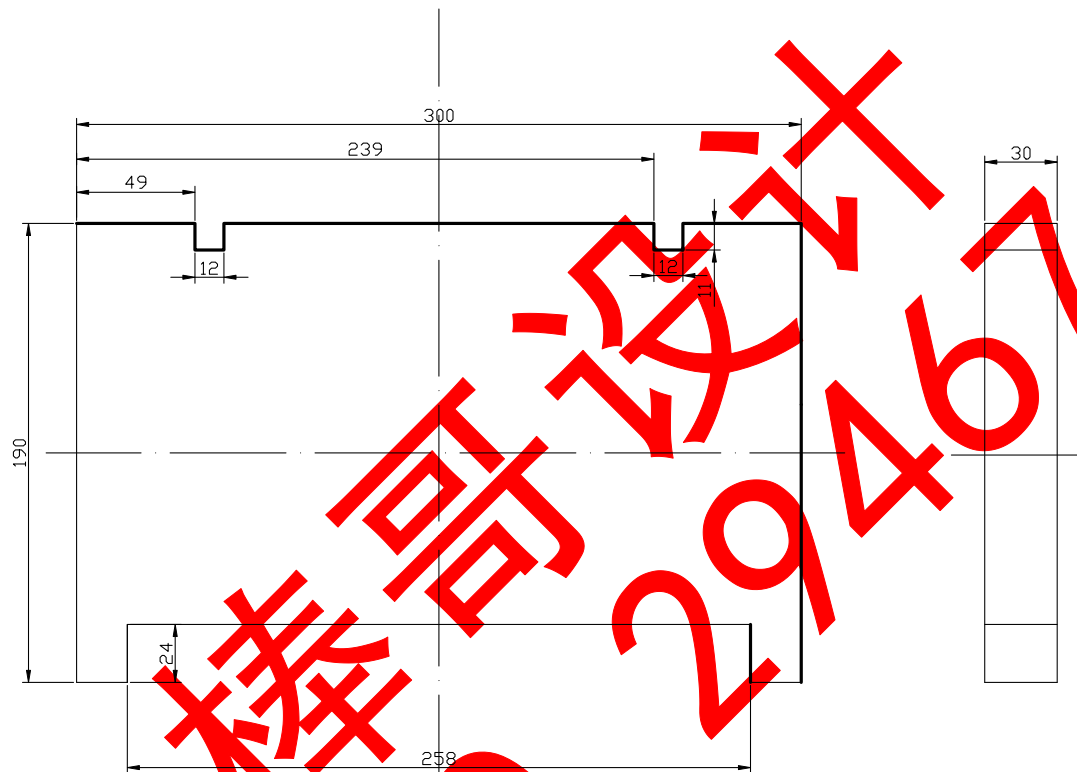


技术要求

1. 未注圆角半径R5
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
3. 未注尺寸公差参照GB/T18204
4. 铸件避免气孔、砂眼、缩松等铸造缺陷
5. 联结座铸成后，用清砂机清理，并进行时效处理
6. 去除毛刺，去除清理焊接杂物

						手臂连接座							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记					重量	比例	机制一班
设计	张刚		标准化		2009. 6. 1								
审核											1: 1	0515011117	
工艺			批准			共 张 第 张							

6-工序图(A3)

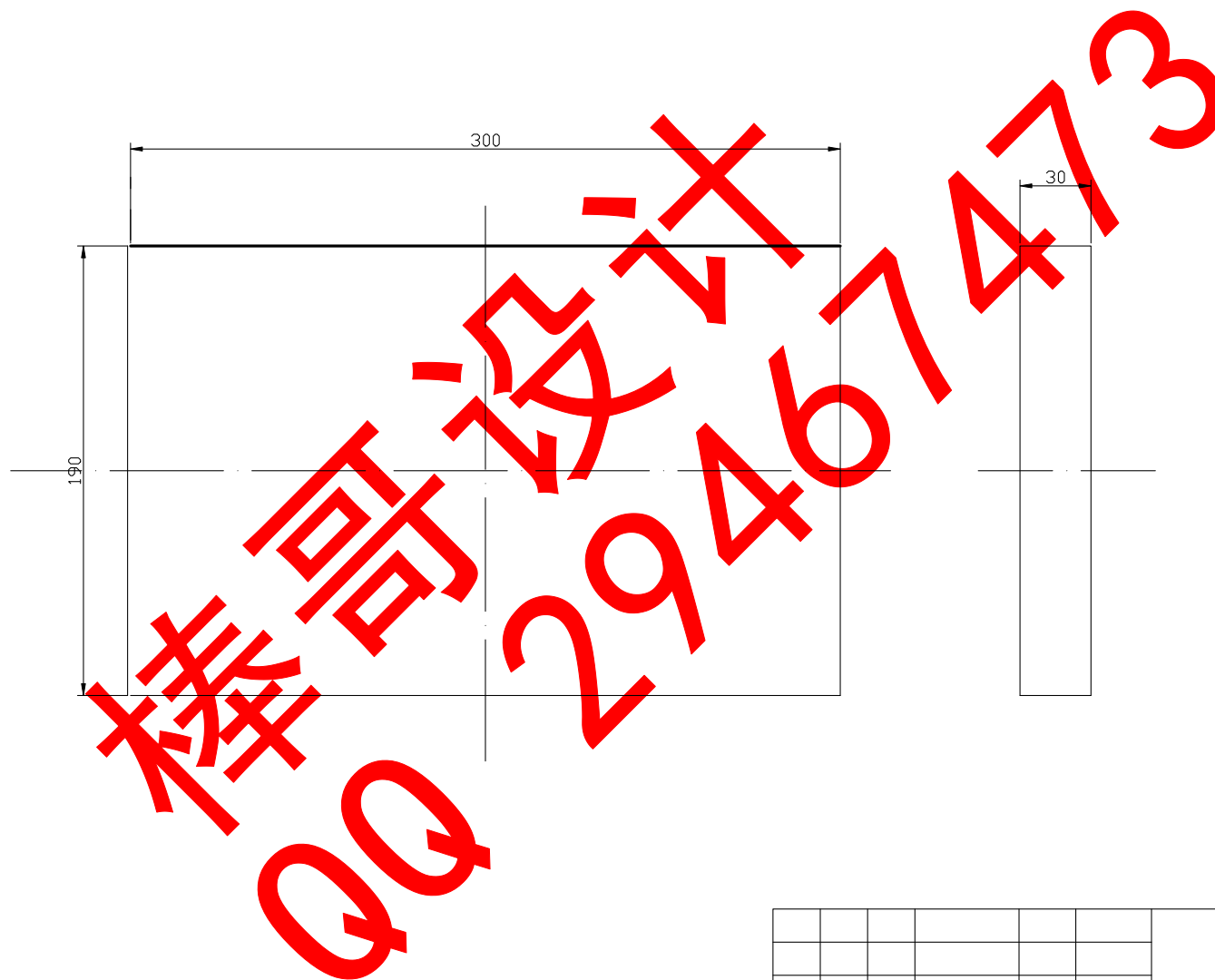


技术要求

1. 零件加工前，定位要准确。
2. 选择正确的夹紧装置。
3. 保证零件的尺寸要求。

						工序图			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	郑刚		标准化		2009. 6. 1	阶段标记	重量	比例	
									0515011117
审核								1:2	
工艺			批准			共 张 第 张			

7-工作图(A3)



						工作图			机制一班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	郑刚		标准化		2009. 6. 1	阶段标记	重量	比例	0515011117
								1: 2	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			